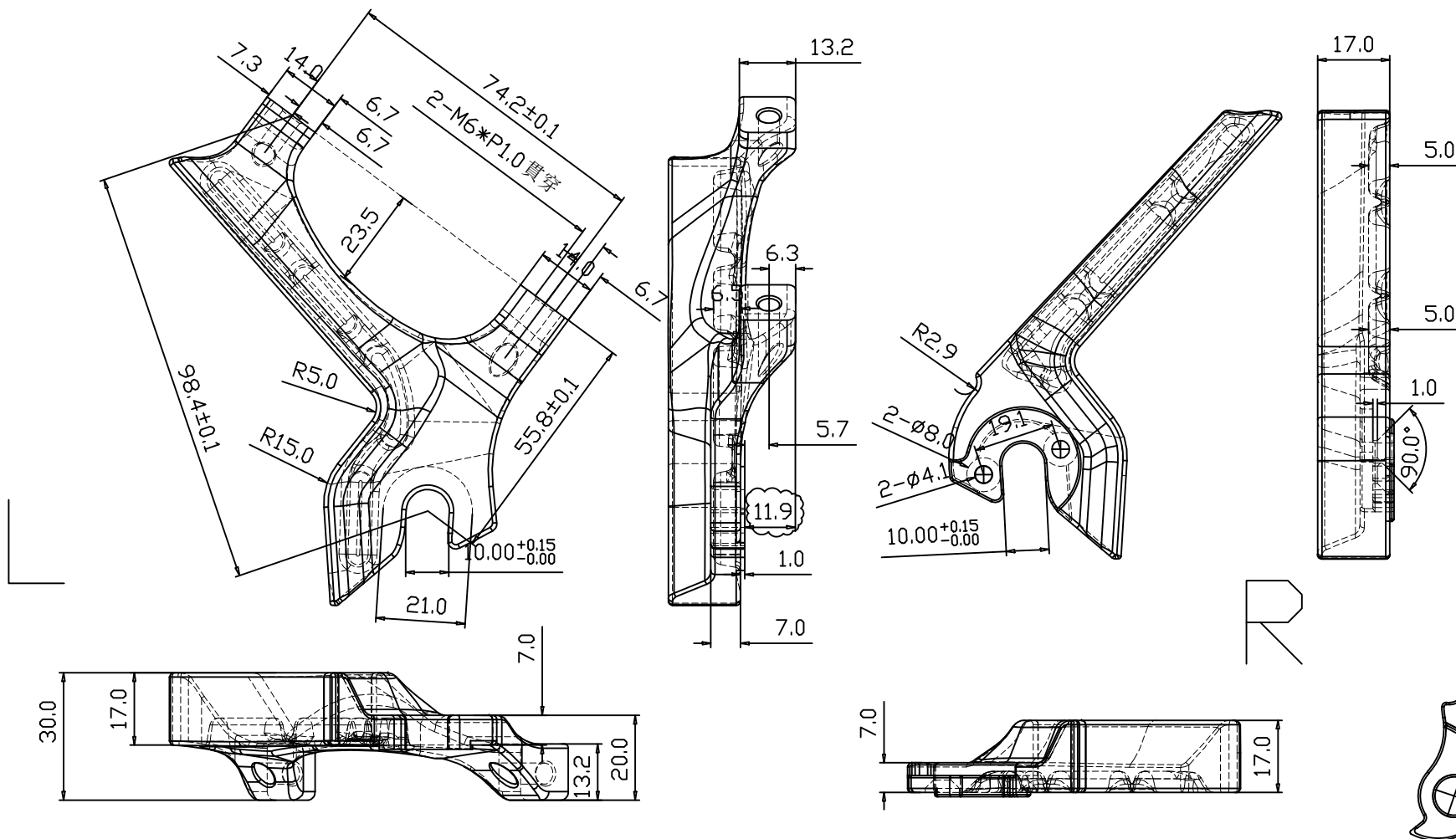


製程工序: 鋸料-鍛造-T4/T6-切邊-CNC加工-鑽孔-研磨-震動-洗白



注: 實配T-0081吊耳

圖面來源		未標註之公差與角度參考範圍 xxx. ±1.000 xx. ±0.500 x. ±0.200 .x ±0.100 .xx ±0.050 .xxx ±0.005 ANGLE ±1°	勾爪	比例	1:1	客戶圖號	10-ND-290-1	版次	A 0
客戶名稱	聖興			單位	mm	將頂編號	JD-9F-0325	A4 圖框	
備註		製圖	2012.02.23	材質	AL6061	第一張			
		初核		 將頂科技(深圳)有限公司 JIANG DING TECHNOLOGY CO. LTD					
		覆核							